

CERA MILL®

FRÄSER FÜR HÖCHSTE
ANSPRÜCHE AUS KERAMIK
ZUR BEARBEITUNG VON
KUNSTSTOFFEN UND
NICHT-EISENWERKSTOFFEN

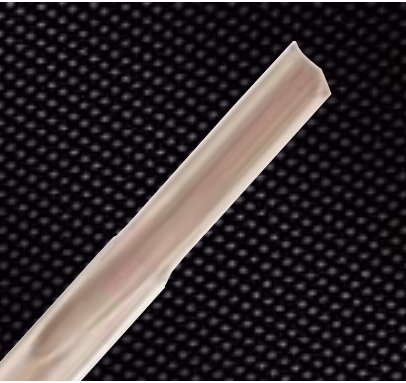
*END MILLS FOR HIGH
DEMAND MADE OUT OF
CERAMIC FOR MILLING
OF PLASTICS AND NONE
FERROUS MATERIALS*



CERA MILL®

CERA-MILL®-WERKZEUGE

CERA-MILL®-TOOLS



Diese Vollkeramikschnidwerkzeuge auf Silizium-Nitrid-Basis wurden für die Volumenzerspanung von Kunststoffen entwickelt.

Der Keramikwerkstoff ist extrem leicht, die Werkzeuge erreichen ohne Belastung der Spindellager höchste Drehzahlwerte. Durch eine neu entwickelte Spangeometrie werden bis jetzt nicht darstellbare, höchste Vorschubwerte erreicht.

Bei labil gespannten Werkstücken führen die Maximaldrehzahl und entsprechend hohe Vorschübe pro Zahn zu besten Bearbeitungsergebnissen.

Keramik heizt sich auch bei solchen extremen Schneidprozessen nicht auf. Dem Verkleben der Bindematerialien im Werkstoff wird vorgebeugt.

Die beim Schneidprozess entstehende Wärme wird ausschließlich über den Span abgeführt. Die Fräsoperation hinterlässt Oberflächen bester Güte.

Die Schneidengeometrie und der optimierte Schliff der Werkzeuge erzeugen perfekte Schnittkanten.

These fully ceramic cutting tools based on silicon-nitride were developed for volume chipping plastic materials.

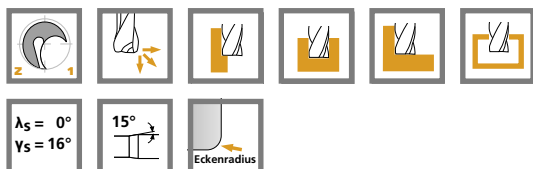
The ceramic material is extremely lightweight and the tools achieve highest rotational speeds without load upon the spindle bearings. A newly developed chip geometry allows for highest - to date impossible - feed rates.

For instable pretensioned work pieces the maximum rotational speed and respectively high feed rates per tooth result in the best machining results.

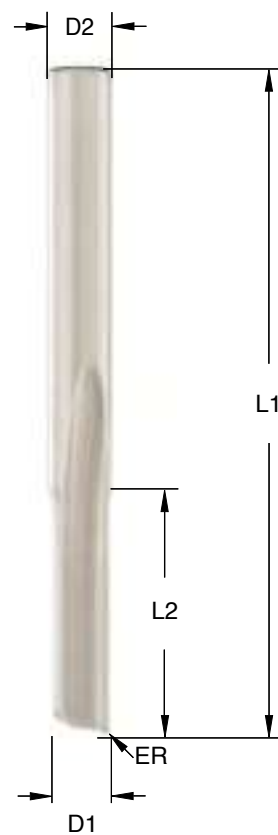
Ceramics does not heat up even at such extreme cutting processes. The gluing up of the binding substances of the materials is prevented.

Heat generated in the cutting process is exclusively dissipated by the chips. The milling process leaves surfaces of highest quality.

The blade geometry and optimized sharpening of the tools create perfectly cut edges.



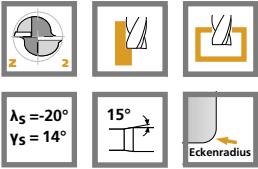
BESTELL-NUMMER ORDER NUMBER	D1 mm	D2 h6 mm	L2 mm	L1 +2 mm	ER mm
3,0 112KERA030	3	6	10	50	0,2
4,0 112KERA040	4	6	12	50	0,2
5,0 112KERA050	5	6	15	50	0,25
6,0 112KERA060	6	8	18	60	0,5
8,0 112KERA080	8	10	20	75	0,5
10,0 112KERA100	10	12	25	75	1



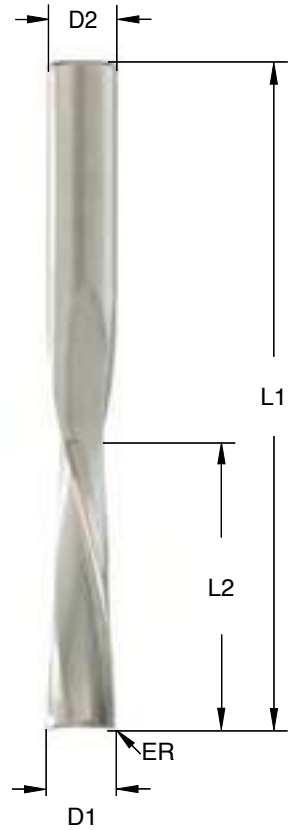
Durchmesserbereich:
3,0 bis 10,0 mm
diameter range:
3,0 bis 10,0 mm

Die Preise entnehmen Sie bitte unserer aktuellen Preisliste.
Please take prices out of our actual price list.

Bei der Bestellung bitte die Bestellnummer angeben: Best.Nr.: z.B. 112KERA08.
Please indicate order number: e.g. 112KERA100.



BESTELL-NUMMER ORDER NUMBER	D1 mm	D2 h6 mm	L2 mm	L1 +2 mm	ER mm			
3,0 104KERA030	3	6	10	50	0,2			
4,0 104KERA040	4	6	12	50	0,2			
5,0 104KERA050	5	6	15	50	0,25			
6,0 104KERA060	6	8	18	60	0,5			
8,0 104KERA080	8	10	20	75	0,5			
10,0 104KERA100	10	12	25	75	1			



Durchmesserbereich:
3,0 bis 10,0 mm
diameter range:
3,0 bis 10,0 mm

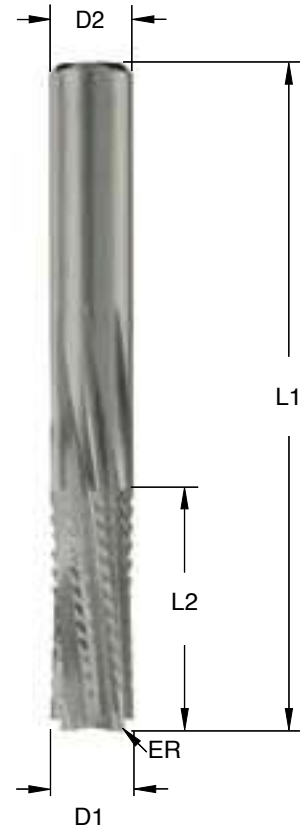
Die Preise entnehmen Sie bitte unserer aktuellen Preisliste.
Please take prices out of our actual price list.

Bei der Bestellung bitte die Bestellnummer angeben: Best.Nr.: z.B. 104KERA08.
Please indicate order number: e.g. 104KERA100.



$\lambda_s = 8^\circ$
 $\gamma_s = 12^\circ$

BESTELL-NUMMER ORDER NUMBER	D1 mm	D2 h6 mm	L2 mm	L1 +2 mm	ER mm
3,0 068HOCTA030	3	6	10	50	0,2
4,0 068HOCTA040	4	6	12	50	0,2
5,0 068HOCTA050	5	6	15	50	0,25
6,0 068HOCTA060	6	8	18	60	0,5
8,0 068HOCTA080	8	10	20	75	0,5
10,0 068HOCTA100	10	12	25	75	1



Durchmesserbereich:
3,0 bis 10,0 mm
diameter range:
3,0 bis 10,0 mm

Die Preise entnehmen Sie bitte unserer aktuellen Preisliste.
Please take prices out of our actual price list.

Bei der Bestellung bitte die Bestellnummer angeben: Best.Nr.: z.B. 068HOKERA080.
Please indicate order number: e.g. 068HOKERA100.

